

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
13 janvier 2005 (13.01.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2005/002836 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ : B29D 22/00, 23/00, B29C 53/38 // B63B 7/08, 35/32, B29K 105/10, 21/00, 267/00, 277/00

(21) Numéro de la demande Internationale : PCT/FR2004/001409

(22) Date de dépôt international : 7 juin 2004 (07.06.2004)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité : 03/07162 13 juin 2003 (13.06.2003) FR

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : PENNEL INDUSTRIES [FR/FR]; 384, rue d'Alger, F-59100 Roubaix (FR).

(72) Inventeur; et

(75) Inventeur/Déposant (pour US seulement) : LIMPENS, Marc [FR/FR]; 40, rue de Mouscron, F-59150 Wattrelos (FR).

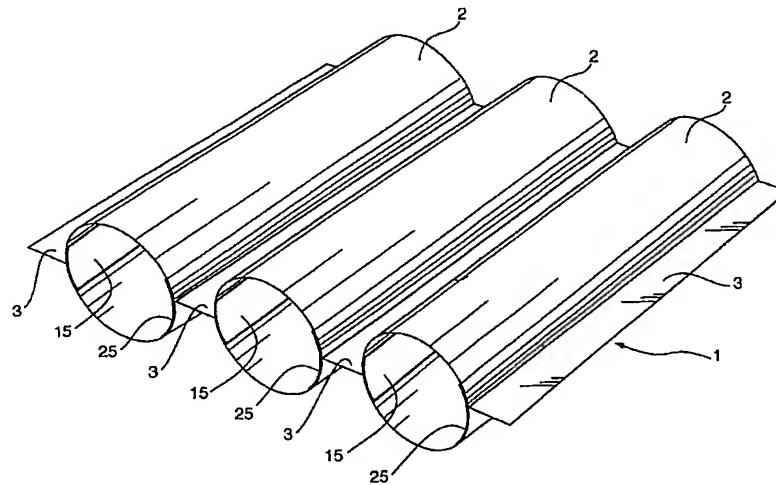
(74) Mandataires : BOUGET, Lucien etc.; 2, place d'Estienne d'Orves, F-75441 Paris Cedex 09 (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: METHOD FOR CONTINUOUSLY PRODUCING A COATED FABRIC JACKET AND A COATED FABRIC JACKET PRODUCED BY SAID METHOD

(54) Titre : PROCEDE DE FABRICATION EN CONTINU D'UNE GAINÉE EN TISSU ENDUIT ET GAINÉE EN TISSU ENDUIT OBTENUE PAR UN TEL PROCEDE



(57) Abstract: The invention relates to a method for continuously producing a coated fabric jacket (1) comprising at least one gasproof tube (2) consisting in cutting two strips (15, 25) from at least one coated textile sheet, applying an adhesive material to the surface of said strips, folding the strips, longitudinally fixing each of said folded strips to a first coated textile sheet, placing an anti-sticking agent on the surface of said first sheet between the strips, applying a second sheet to the first sheet, pressing said two sheets to each other and in filling the tube (2) with air in order to expand two strips which form an angle at each joint inside said tube. A coated fabric jacket produced by said method is also disclosed.

[Suite sur la page suivante]

WO 2005/002836 A1



(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

— avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont requises

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale

(57) Abrégé : L'invention a pour objet un procédé de fabrication en continu d'une gaine (1) en tissu enduit comportant au moins un tube (2) étanche aux gaz et qui consiste à découper dans au moins une nappe de tissu enduit deux bandes (15 ; 25), à déposer sur une face de ces bandes un matériau adhésif, à replier ces bandes, à fixer longitudinalement chacune desdites bandes repliées sur une première nappe en tissu enduit, à déposer sur la face de cette première nappe et entre les deux bandes, un agent anti-collant, à appliquer une seconde nappe sur la première nappe, à solidariser ces deux nappes entre elles et à gonfler le tube (2) pour déployer les deux bandes qui forment à l'intérieur dudit tube (2) au niveau de chaque jonction des deux nappes, une cornière. L'invention a également pour objet une gaine en tissu enduit obtenue par ce procédé.